



[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 02120230.3

[43] 公开日 2003 年 12 月 3 日

[11] 公开号 CN 1459754A

[22] 申请日 2002.5.20 [21] 申请号 02120230.3

[71] 申请人 英业达股份有限公司

地址 中国台湾

[72] 发明人 储德梅 简淑美 李运骐 吴冠仪

[74] 专利代理机构 北京纪凯知识产权代理有限公司

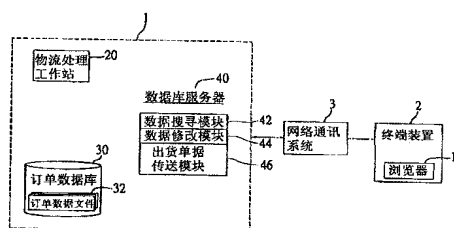
代理人 戈 泊 王 刚

权利要求书 3 页 说明书 12 页 附图 13 页

[54] 发明名称 线上实时修改与传出货单据的方法以及系统

[57] 摘要

一种线上实时修改与传出货单据的方法以及系统，该系统至少包括一物流处理工作站、订单数据库以及数据库服务器，用以提供位于因特网上任一被授权使用本系统的终端装置使用者通过单一的入口网站，即可线上变更与传出货单据的功能。其预先令该物流处理工作站建立产品订购单据的相关明细数据，并储存于该订单数据库中。若该使用者连接上该物流处理工作站时，可就订购单的需要以及本身所能提供的出货量于线上进行增删，确定后只须通过因特网即可传出货单据至受货方。通过本发明的线上实时修改与传出货单据的方法以及系统，用以提供买卖双方的使用者减少数据重复输入以及简便查询出货单据的功能。



ISSN 1008-4274

1. 一种线上实时修改与传出货单据方法，其利用线上实时修改与传出货单据系统，用以提供位于终端装置的使用者通过网络通讯系统利用该终端装置的网络浏览模块进行线上实时修改与查询出货单的功能，该线上实时修改与传出货单据系统预先令一物流产品工作站建立每一笔采购订单的订单数据文件，且附加专属识别码至各个订单数据文件，并将建立的订单数据文件存入一订单数据库，最后再由一数据库服务器响应终端装置使用者的要求进行出货单的搜寻、修改以及传送，该线上实时修改与传出货单据方法包含：

位于终端装置的使用者通过网络通讯系统利用该终端装置的网络浏览模块输入欲查询的订单数据文件专属识别码；

令该数据库服务器内的数据搜寻模块检索出与该输入的专属识别码内容相对应的数据文件；

令该数据库服务器将该数据搜寻模块所检索出的订购单据明细数据文件表列出来；

由该网络终端装置的使用者针对该订购单据明细数据文件的内容通过该终端装置在线上实时响应或修改；以及

使用者在确定出货的内容明细后即可在线上实时将出货单据传送至买方的终端装置。

2. 如权利要求 1 所述的方法，其特征在于：该线上实时修改与传出货单据系统包括：

一数据搜寻模块，其用以至该订单数据库中检索出相对应的订单数据文件，以让终端装置的使用者取得订单的详细信息；

一数据修改模块，其用以提供卖方修改由该数据搜寻模块所检索出的出货单据内容；以及

一出货单据传送模块，其用以提供卖方传送数据修改模块所修改过的出货单据给买方。

3. 如权利要求 1 所述的方法，其特征在于：该网络通讯系统可为

一因特网。

4. 如权利要求 1 所述的方法，其特征在于：该网络通讯系统可为一企业内部网。

5

5. 如权利要求 1 所述的方法，其特征在于：该网络通讯系统可为一外联网。

6. 一种线上实时修改与传出货单据系统，用以提供位于终端装置的使用者通过网络通讯系统利用该终端装置的网络浏览模块进行线上实时修改与查询出货单的功能，该线上实时修改与传出货单据系统至少包括：

一物流处理工作站，其用以让物流过程控制人员对每一笔订购产品建立一笔订单数据文件；

15 一订单数据库，其用以储存该物流处理工作站所建立的订单数据文件；以及

一数据库服务器，其用以让该终端装置的使用者读取该订单数据库中储存的订单数据文件，当该数据库服务器接收到来自于该终端装置的使用者所传来的专属识别码时，对于该订单数据库进行读取与该专属识别码相对应的订单数据文件，并将所读取到的订单数据文件
20 传送给该终端装置。

7. 如权利要求 6 所述的系统，其特征在于：该数据库服务器还包括：

25 一数据搜寻模块，其用以至该订单数据库中检索出相对应的订单数据文件，以让终端装置的使用者取得订单的详细信息；

一数据修改模块，其用以提供卖方修改由该数据搜寻模块所检索出的出货单据内容；以及

一出货单据传送模块，其用以提供卖方传送数据修改模块所修改
30 过的出货单据给买方。

8. 如权利要求 6 所述的系统，其特征在于：该网络通讯系统可为一因特网、企业内部网以及外联网其中任一种。

9. 如权利要求 6 所述的系统，其特征在于：该网络通讯系统可为
5 一企业内部网。

10. 如权利要求 6 所述的系统，其特征在于：该网络通讯系统可
为一外联网。

线上实时修改与传出货单据的方法以及系统

技术领域

- 5 本发明涉及一种线上实时修改与传出货单据的方法以及系统，更详而言之，是关于网络终端装置的使用者通过因特网响应买方订单的出货机制的方法以及系统。

背景技术

- 10 随着科技的日新月异，各种复合式多功能的产品早已成为人们生活中不可缺少的一环，譬如台式个人计算机或是移动电话等。上述这些高科技产品均是由多个不同领域以及不同功能的零组件所构成的，而所谓生产制造的厂商其实际上多仅扮演组装的角色，其相关的零组件多是通过委外方式（Out sourcing）由其它中下游以及协作厂商生
- 15 产制造，以达到节省生产成本降低经营风险的目的。

- 但是厂商在进行委外生产制造时，即会产生有采购的需要，而既然有采购的需要就会衍生有订货的行为；有了订货的行为，则接受订货的一方就会产生出货的行为。卖方的出货作业流程不外是在接到买方的订单之后，再由负责出货的人员将货物备齐后并同出货单据甚至
- 20 发票一同送至买方。

- 上述的出货流程以往均由人工操作的方式来进行，亦即，买方可能通过电话、传真以及信件等方式告知卖方所需的订购货品名称与数量，卖方在接收到买方的订货信息后，绝大多数都会再予以确认，而确认的方式亦不外如同前述买方所使用的方式，但此种现有方式一来
- 25 一往之间不但旷日费时，甚至会因为传达方式的不同而造成数据的异动或丧失，对于一切生产制造贩卖流程要求快速、经济与品质的时代潮流中，上述的方式势必无法达成企业厂商的要求。

- 再者，纵使期间数据的传达过程中间没有任何瑕疵，但如果买方临时需要增删或变更货物的数量或种类；或是卖方临时缺少买方所需的
- 30 货品数量而欲暂时减少出货量，甚至欲改用其它同种类的物来代替

以因应买方的需求等情形发生时，由于凡此种种均会牵一发而动全身，前述繁复的信息传达过程又须重新来过，特别是针对目前交易市场的瞬息万变，如何能够实时预测并掌握市场的走向往往成为商场上胜负的关键。然而纵使掌握到有利的信息，如果不能在第一时间作出响应，
5 则时机一旦错过，拥有再多的信息也是枉然。前述的传统方式正有如此的弊病，原因无他，浪费时间耳。

又，由于运输工具的便捷加上信息沟通管道的畅通，许多大型的企业或是制造商会在各个国家设立厂办，藉以统合各地最具竞争力的优势来生产制造产品；此外亦有直接找寻分布在世界各地的制造业者，
10 再用最低的价格向其采购所需的物料或零组件，以达到节省生产制造成本的目的。不管是采用上述何种方法，只要国与国间彼此不在同一时区内，其交易的进行或多或少都会受到彼此办公时间的影响，相对的就无法达到实时性的要求，而企业的全球化竞争力也会被削弱。

针对以上种种由传统人工方式传递信息所造成的资源浪费与缺乏
15 实时性等问题，现有的技术是通过因特网进行电子数据交换（Electronic Data Interchange；简称 EDI），简而言之，其为一套在计算机间控制商业文件（如采购订单、出货单和发票）传送的标准。其系统建立的目的即是为了能达到废除纸笔工作并提升响应时间。然而为了能让电子数据交换具有效率，所以使用者必须遵循某些格式化和
20 和交换信息的标准，如 X.400 协议即属之。是故，利用电子数据交换的方式进行商业文件的传送虽然能够达到节省以往以人工辅以传统通讯设备或邮件往来所花费的时间，但是一如前述，其相互间的数据传送有一定的格式标准，使用前必须先将操作系统作整合设定，也因此无法普及到每一因特网终端装置的客户端。再加上数据传送与接收
25 虽然经过电子化，但是买方与卖方之间仍然存在着电子文件数据传输的动作，而愈多的动作也代表愈多的时间与金钱的浪费以及可能发生愈多的失误。

发明内容

30 为解决上述现有技术的缺点，本发明的主要目的在于提供一种线上实时修改与传送出货单据的方法以及系统，提供买方能将所需的订

购明细详列于网页上，使得卖方能实时查询到订单内容，同时也能实时响应该订单的所需，用以达到迅速简便的处理出货单据的目的。

本发明的另一目的在于提供一种线上实时修改与传出货单据的方法以及系统，用以提供卖方一能够实时修改出货数量、包装方式、
5 发票日期与号码等出货相关数据的功能，以利买方在修改订单内容后卖方能及时响应。此外在卖方的可出货量不足或所出的货品有瑕疵时，亦可实时修改出货单据与发票的内容，如此便可大幅减少数据的重复输入以及文件修改发送的时间。

本发明的又一目的在于提供一种线上实时修改与传出货单据的方法以及系统，用以提供买卖双方能够在其中一方的网站上直接进行
10 出货单据的传递，不需要再通过电子数据交换的方式来传送商业文件，使可以省却彼此间通讯协议的设定，使得买卖双方只要能够连接上因特网即可进行出货单据的修改与传送。

根据以上所述的目的，本发明的系统，用以提供卖方一线上实时
15 修改出货单据内容以及传出货单据的功能，该系统至少包括：物流处理工作站、订单数据库以及数据库服务器。

该物流处理工作站，用以让物流过程控制人员对每一笔订购产品建立一笔订单数据文件，其中，根据每一笔订单的出货厂商编号及交货厂区作为各个数据文件的识别码；该订单数据库，用以储存该物流
20 处理工作站所建立的订单数据文件；以及，该数据库服务器，用以接收由终端装置所传来的查询数据项，其中，该查询项目及包括出货厂商编号及交货厂区，得以根据接收到的查询数据项，通过预设于该数据库服务器的一数据搜寻模块，至该出货数据库中检索出相对应的订单数据，以让终端装置的使用者取得订单的详细信息。此外，该数据库
25 服务器还包含一用以提供卖方修改出货单据内容的数据修改模块，以及一用以提供卖方传出货单据给买方的出货单据传送模块。

利用本发明的线上实时修改与传出货单据系统，于进行线上实时查询出货单据明细或是线上传送出货单据时，首先，当该线上实时修改与传出货单据系统接收到网络终端装置的使用者（卖方）所输入
30 的出货厂商编号及交货厂区时，令该数据库服务器内的数据搜寻模块检索出与该输入的出货厂商编号及交货厂区内容相对应的数据文

件；其次，令该数据库服务器将前述步骤所检索出的订购单据明细数据表列出来；接着，该网络终端装置的使用者即可针对该订单的内容在线上实时响应或修改；最后，使用者在确定出货的内容明细后即可通过该出货单据传送模块，在线上实时将出货单据传送至买方的终端装置。

通过本发明的线上实时修改与传出货单据的方法以及系统，出货的卖方可以通过因特网连接至订购的买方的网站上，针对订购单据的内容明细进行线上实时响应或修改，于确定之后还可通过本发明的方法以及系统直接将出货单据传送至买方手中。如此即可节省大量数据的重复输入以及商业文件往来的成本；并且能通过本发明的线上实时修改与传出货单据的方法以及系统所提供的简便查询出货单据的功能，实时掌握买方所需的采购内容于线上实时响应，另一方面卖方亦可将临时突发的异常出货状况通过线上出货单据的传递告知买方。综上所述，买卖商方均可通过本发明的线上实时修改与传出货单据的方法以及系统达到节省交易成本并掌握交易市场供需情况的目的。

附图说明

本发明的实质技术内容及其实施例已用图解方式详细绘制于本说明书附图之中。这些附图的内容简述如下：

图 1 为一方块示意图，其中显示本发明的线上实时修改与传出货单据系统的基本结构；

图 2 为一流程图，其中显示该订购单数据库建立的程序步骤；

图 3 (A) 至 3 (C) 为一流程图，其中显示应用本发明的线上实时修改与传出货单据系统，而执行线上实时传送、修改以及打印出货单据方法的运作程序步骤；

图 4 (A) 及 4 (C) 为一示意图，其中显示本发明的线上实时修改与传出货单据的方法以及系统于实际使用时的一实施例，用以说明使用者查询订单数据并新增出货单据的操作画面；

图 5 (A) 至 5 (D) 为一示意图，其中显示本发明的线上实时修改与传出货单据的方法以及系统于实际使用时的一实施例，用以说明使用者变更与复制出货单据的操作画面；以及

图6(A)至6(C)为一示意图,其中显示本发明的线上实时修改与传出货单据的方法以及系统于实际使用时的一实施例,用以说明使用者传送与打印出货单据的操作画面。

图中符号说明:

- 5 1 线上实时修改与传出货单据系统
- 2 终端装置
- 3 网络通讯系统
- 10 10 浏览器
- 20 20 物流处理工作站
- 10 30 订单数据库
- 32 32 订单数据文件
- 40 40 数据库服务器
- 42 42 数据搜寻模块
- 44 44 数据修改模块
- 15 46 46 出货单据传送模块
- 401 401 厂商编号字段
- 402 402 交货厂区字段
- 403 403 补开单选项字段
- 404 404 选取选项字段
- 20 405 405 可出货量字段
- 406 406 包装方式字段
- 407 407 发票日期字段
- 408 408 发票号码字段
- 409 409 传送状态区位
- 25 410 410 传送状态选项字段
- 411 411 单据状态区位
- 412 412 只显示补开单数据选项字段
- 413 413 选取字段
- 414 414 变更选项字段
- 30 415 415 补开单字段
- 416 416 删除字段

- 417 出货日期字段
- 418 发票日期字段
- 419 发票号码字段
- 420 删除字段
- 5 421 出货量字段
- 422 包装方式字段
- 423 出货日期字段
- 424 发票日期字段
- 425 发票号码字段
- 10 426 选取字段
- 427 可出货量字段
- 428 包装方式字段
- 450 传送选项字段
- 451 个人识别码 (PIN) 名称字段
- 15 452 个人识别码 (PIN) 密码字段
- 453 打印选项字段

具体实施方式

请参阅图 1, 其中显示本发明的线上实时修改与传出货单据系统的基本结构。该线上实时修改与传出货单据系统 1 用以提供位于终端装置 2 的使用者通过网络通讯系统 3 而在终端装置 2 的浏览器 10 上查询所需订单数据明细, 该线上实时修改与传出货单据系统可例如为一大型商业计算机系统, 而该网络通讯系统 3 可例如为一因特网 (Internet)、企业内部网 (Intranet) 以及外联网 (Extranet) 等其中任一种, 用以连接该线上实时修改与传出货单据系统 1 以及该终端装置 2。该线上实时修改与传出货单据系统 1 至少包括一物流处理工作站 20、一订单数据库 30 以及数据库服务器 40。

该物流处理工作站 20, 其用以让物流过程控制人员对每一笔订购产品建立一笔订单数据文件 32, 并以至少以包括每一笔订单的出货厂商编号及交货厂区作为各个数据文件的识别码, 并将建立的订单数据文件 32 储存于订单数据库 30 中。该物流处理工作站 20 可例如为一大

型商业计算机系统，并且可与其它后台主机的系统（未图标）（可例如为一企业资源规划（Enterprise Resource Planning; ERP）以及物料需求规划（Material Requirements Planning; MRP）等系统）相互连接整合。

- 5 该订单数据库 30，其用以储存该物流处理工作站 20 所建立的订单数据文件 32。

该数据库服务器 40，其用以让该终端装置 2 的使用者读取该订单数据库 30 中所储存的订单数据文件 32，当该数据库服务器 40 接收到来自于该终端装置 2 的使用者所传来的查询订单识别码时，对于该订单数据库 30 进行读取与该订单识别码相对应的订单数据文件 32，并将所读取到的订单数据文件 32 传送给终端装置 2。此外，该数据库服务器 40 至少包括一数据搜寻模块 42、数据修改模块 44，以及出货单据传送模块 46。

- 15 该数据搜寻模块 42，其用以至该订单数据库 30 中检索出相对应的订单数据文件 32，以让终端装置的使用者取得订单的详细信息。

该数据修改模块 44，其用以提供卖方修改出货单据内容。

该出货单据传送模块 46，其用以提供卖方传送出货单据给买方。

- 请参阅图 2，其中显示该订购单数据库 30 建立的程序步骤，于步骤 S50 中，当该物流处理工作站 20 接收到订单明细数据处理工作时，随即进行步骤 S51；于步骤 S51 中，利用该物流处理工作站 20 来建立该订购产品的订单数据文件 32，并以至少包括该出货厂商编号及交货厂区的代号为该订单数据文件 32 的识别码，并将该订单数据文件 32 存入该订单数据库 30。

- 25 通过上述步骤的执行，当该物流处理工作站 20 完成订单数据库 32 的建立后，便可供位于终端装置 2 的使用者通过该网络通讯系统 3 而在该浏览器 10 上实时查询订单的相关数据。

- 请参阅图 3 (A)，其中显示卖方欲通过本发明的系统进行线上传送出货单的方法步骤。首先，该使用者需先将该终端装置 2 的浏览器 10 通过该网络通讯系统 3 与本发明的线上实时修改与传送出货单据系统 1 连接，随即进行步骤 S100，于步骤 S100 中，使用者需先确定是否尚未出货且未开出货单，若是则进行步骤 S101；若否则进行步骤 S108；

于步骤 S101 中, 令本发明的线上实时修改与传出货单据系统 1 接收使用者所输入的查询条件, 并由该订单数据库 30 的订单数据文件 32 中检索出与该查询条件相对应的订单数据文件, 接着进行步骤 S102;

于步骤 S102 中, 令该线上实时修改与传出货单据系统 1 自动过滤检索出的订单其中的订单余额以及最大可变量, 接着进行步骤 S103;

于步骤 S103 中, 由使用者勾选要出货的订单项次, 并就所勾选出的订单进行出货单的填写, 接着进行步骤 S104;

于步骤 S104 中, 点选网页上的“新增”选项, 该出货单及建立成功, 接着进行步骤 S105;

10 于步骤 S105 中, 由使用者决定是否欲将该出货单以线上及时方式传送给买方, 若是则进行步骤 S106; 若否则结束执行;

于步骤 S106 中, 使用者点选网页上的“传送”选项, 即令该线上实时修改与传出货单据系统 1 列出欲传送的出货单清单, 接着进行步骤 S107;

15 于步骤 S107 中, 由使用者输入专属的个人识别码以及私钥, 令该线上实时修改与传出货单据系统 1 进行使用者身份辨识, 若无误即进行出货单的线上传送, 并结束执行步骤。

于步骤 S108 中, 使用者需勾选网页上的“补开单”选项, 接着进行步骤 S101。

20 通过上述的方法步骤即可进行线上实时传出货单的工作。

请参阅图 3 (B), 其中显示使用者通过本发明欲进行线上出货单变更与复制工作时的程序步骤。首先, 该使用者需先将该终端装置 2 的浏览器 10 通过该网络通讯系统 3 与本发明的线上实时修改与传出货单据系统 1 连接, 随即进行步骤 S200, 于步骤 S200 中由使用者勾选出货单传送状态中“未传送”选项并输入欲查询定单的条件, 接着进行
25 步骤 S201;

于步骤 S201 中, 令该线上实时修改与传出货单据系统 1 进入出货单主档画面, 再由使用者点选要查看的出货单号, 接着进行步骤 S202;

30 于步骤 S202, 令该线上实时修改与传出货单据系统 1 列出被点选的出货单明细数据, 接着进行步骤 S203;

于步骤 S203 中, 令该线上实时修改与传送出货单据系统 1 询问使用者是否欲进行出货单内容的变更, 若是则进行步骤 S204; 若否则进行步骤 S210;

于步骤 S204 中, 由使用者勾选欲变更的出货单号并点选网页上的
5 “变更”选项, 接着进行步骤 S205;

于步骤 S205 中, 由使用者填入所要变更的数据或点选网页上的“新增”或“删除”项次以进行出货单的变更, 接着进行步骤 S206;

于步骤 S206 中, 令该线上实时修改与传送出货单据系统 1 询问使用者是否欲将变更或复制后的出货单利用本系统以线上实时的方式传
10 送至买方, 若是则进行步骤 S207; 若否则结束执行步骤;

于步骤 S207 中, 由使用者点选传送选项, 并令该线上实时修改与传送出货单据系统 1 列出欲传送的出货单清单, 接着进行步骤 S208;

于步骤 S208 中, 由使用者输入专属的个人识别码以及私钥, 令该线上实时修改与传送出货单据系统 1 进行使用者身份辨识, 接着进行
15 步骤 S209;

于步骤 S209 中, 令该线上实时修改与传送出货单据系统 1 于确认使用者身份无误后即将出货单线上实时传送至买方, 并结束该程序步骤。

于步骤 S210 中, 令该线上实时修改与传送出货单据系统 1 询问使用
20 者是否欲进行出货单内容的复制, 若是则进行步骤 S211; 若否则结束该程序步骤。

于步骤 S211 中, 由使用者选择要复制的项次数据, 接着跳至步骤 S206。

通过上述的方法步骤即可进行线上实时变更与复制出货单的工作。
25

请参阅图 3 (C), 其中显示使用者通过本发明欲进行线上出货单打印工作时的程序步骤。首先, 该使用者需先将该终端装置 2 的浏览器
10 通过该网络通讯系统 3 与本发明的线上实时修改与传送出货单据系统 1 连接, 随即进行步骤 S300, 于步骤 S300 中由使用者勾选出货单主
30 档网页中已传送出去且未作废的出货单选项, 接着进行步骤 S301;

于步骤 S301 中, 令该线上实时修改与传送出货单据系统 1 将使用

者所勾选出的出货单选项的明细表列出来，接着进行步骤 S302；

于步骤 S302 中，使用者在确认表列出来的出货单明细内容无误后即可点选网页上的“打印”选项，接着进行步骤 S303；

于步骤 S303 中，使用者即可通过该终端装置 2 将出货单数据明细
5 打印出来，则该程序步骤结束。

通过上述的方法步骤即可进行线上实时打印该新增或修改后的出货单的工作。

于实际操作时，请参阅图 4 (A)，其是本发明应用于一网页上的示意图，当卖方使用者欲过网络实时查询买方的订单明细内容时，其可
10 任一通过网络通讯系统进入买方运用本发明所建立线上实时修改与传
送出货单据的系统。接着便可进入挑选订单的网页，此时系统会要求
使用者输入至少包括厂商编号字段 401 以及交货厂区字段 402 等识别
码数据（如图所示，尚可包括出货类别、采购员代码、订单号码、买
方料号、卖方料号、发票日期、发票号码等），用以提供系统字该订单
15 数据库 30 的订单数据文件 32 中检索出与识别码及其它条件相符的订
单数据。若使用者为已出货尚未开立出货单者，则可点选补开单选项
字段 403，即可自动限缩查询的范围。

于确定输入识别码之后，请参阅图 4 (B)，使用者可以通过选取选
项字段 404，选取所欲响应传送给买方的订单，其中可出货量字段 405
20 以及包装方式字段 406 系必须输入的数据；而发票日期字段 407 以及
发票号码字段 408 等数据则为选择性的输入数据。

于新增出货单后，请参阅图 4 (C)，系统即会显示该出货单的内容
明细，以供使用者浏览，其中该传送状态区位 409 显示“N”，则表示
该出货单尚未传送给买方；若显示“Y”，则表示该出货单已传送出去。

25 请参阅图 5 (A)，当使用者欲进行出货单内容的变更时，其先进入
该查询出货单的查询网页，其中传送状态选项字段 410、单据状态区位
411 以及只显示补开单数据选项字段 412，提供使用者限缩查询内容之
用。此外系统还显示包括厂商编号、出货单号、订单号码、传送日期、
出货日期以及排序等待码数据域为工使用者进行查询之用。

30 请参阅图 5 (B)，该系统会显示出货单主档画面，其中选取字段
413 用以供使用者选取欲进行变更支出货单，选取完毕后再点选变更选

项字段 414, 即可就该被选取的出货单内容进行修正。

请参阅图 5 (C), 其中显示使用者所选取出的出货单明细内容, 该补开单字段 415、删除字段 416、出货日期字段 417、发票日期字段 418、发票号码字段 419、删除字段 420、出货量字段 421 以及包装方式字段 5 422 等选项则提供使用者修正之用。

请参阅图 5 (D), 其中显示使用者进入复制出货单的网页, 使用者可以进行出货单内容项次的新增, 如图中的出货日期字段 423、发票日期字段 424、发票号码字段 425、选取字段 426、可出货量字段 427 以及包装方式字段 428 等选项进行新增。确定后再点选该确定复制选项 10 字段 429, 即可进行出货单的复制。

当使用者欲进行线上实时传送出货单时, 请参阅图 5 (B), 使用者只需在出货单主文件画面通过该选取选项字段 413 选取欲传送的出货单, 再点选传送选项字段 450; 接着, 请参阅图 6 (A), 系统会显示一欲进行传送的出货单清单, 使用者可选取确定或取消, 选择确定后再 15 请参阅图 6 (B), 系统会要求使用者登入个人识别码 (PIN) 名称字段 451 以及个人识别码 (PIN) 密码字段 452, 用以辨识使用者的身分。最后, 请参阅图 6 (C), 系统会显示私钥选择画面, 使用者选择私钥内容后点选确定选项即可将所选取出的出货单传送给买方。

当使用者欲进行线上打印出货单时, 请参阅图 5 (B), 使用者只需 20 在出货单主档网页中通过该选取字段 413 选取欲进行打印的出货单, 接着, 再点选该打印选项字段 453, 即可将该被选取的出货单明细打印出来。

综上所述, 本发明的线上实时修改与传送出货单据的方法以及系统于出货作业中, 针对出货单提供了线上实时新增、查询、变更、传送 25 以及打印等功能, 使用者仅需通过网络通讯系统即可简便的进行出货单的操作, 一方面可以减少数据重复输入以及商业文书往来传送的人力时间浪费; 另一方面亦可随时掌握商机实时响应客户的要求。

以上所述仅为本发明的线上实时修改与传送出货单据的方法以及系统的较佳实施例而已, 并非用以限定本发明的线上实时修改与传送 30 出货单据的方法以及系统其实质技术内容的范围。本发明的线上实时修改与传送出货单据的方法以及系统其实质技术内容广义地定义于权

利要求书中。任何人所完成的技术实体或方法系统，若是与权利要求书所定义者为完全相同或是为一种等效的变更，均将被视为涵盖于此专利范围中。

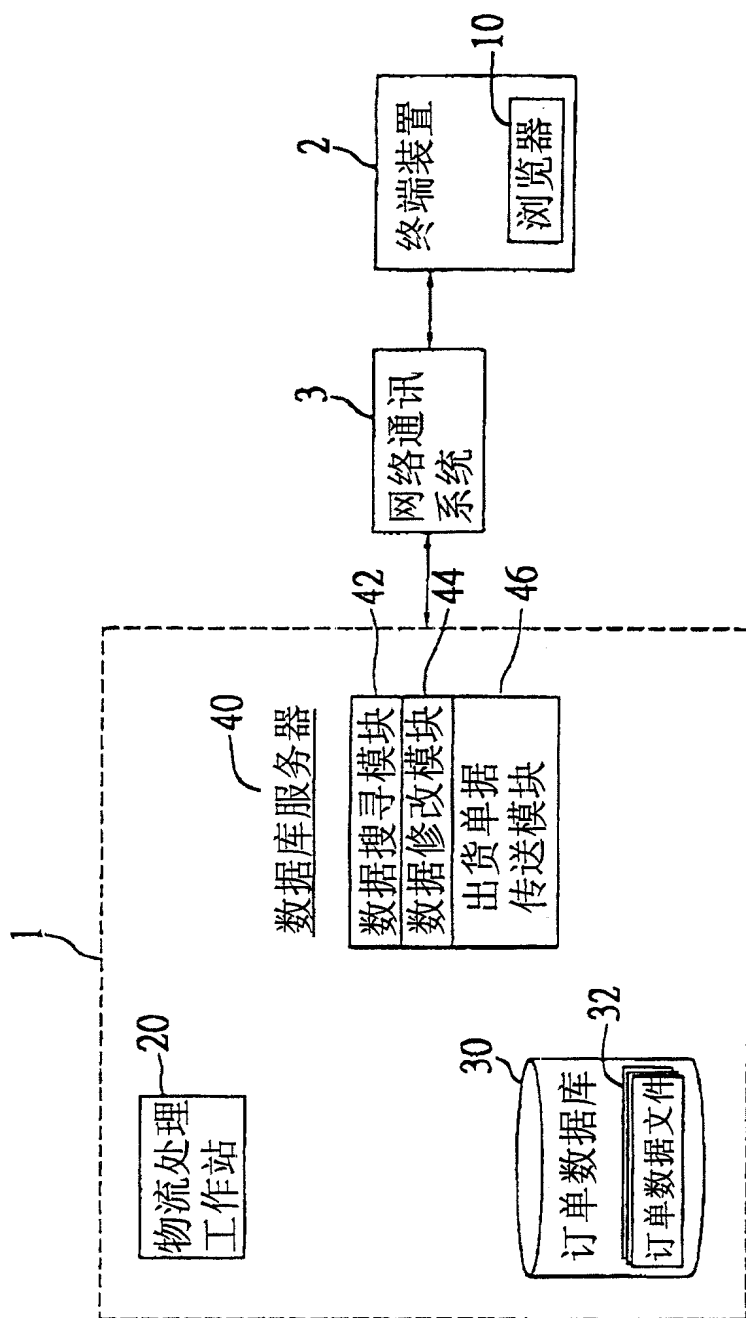


图1

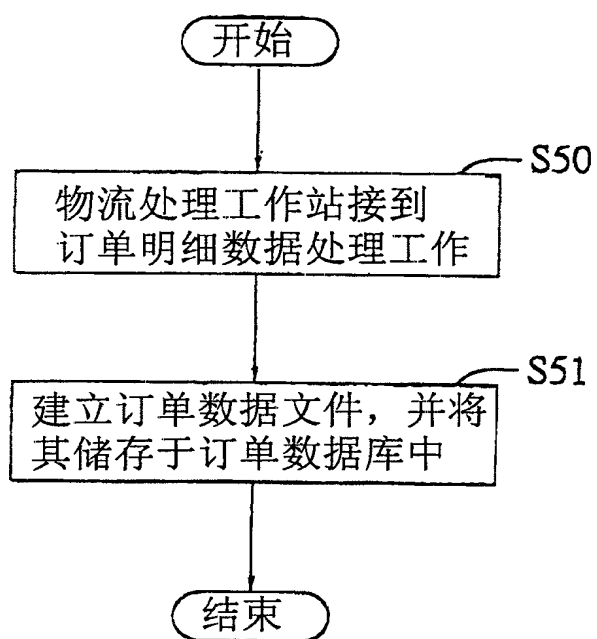


图2

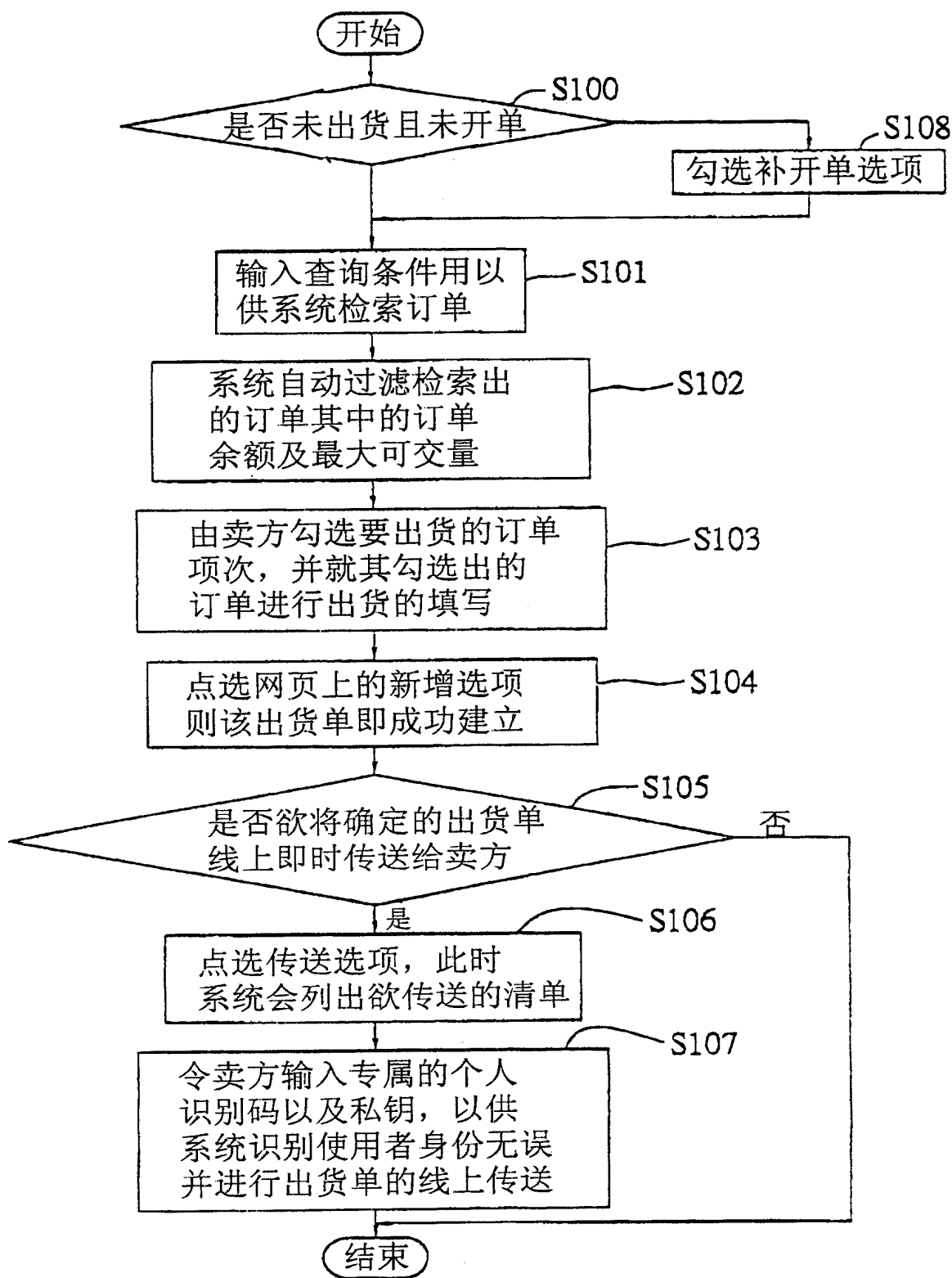


图3(A)

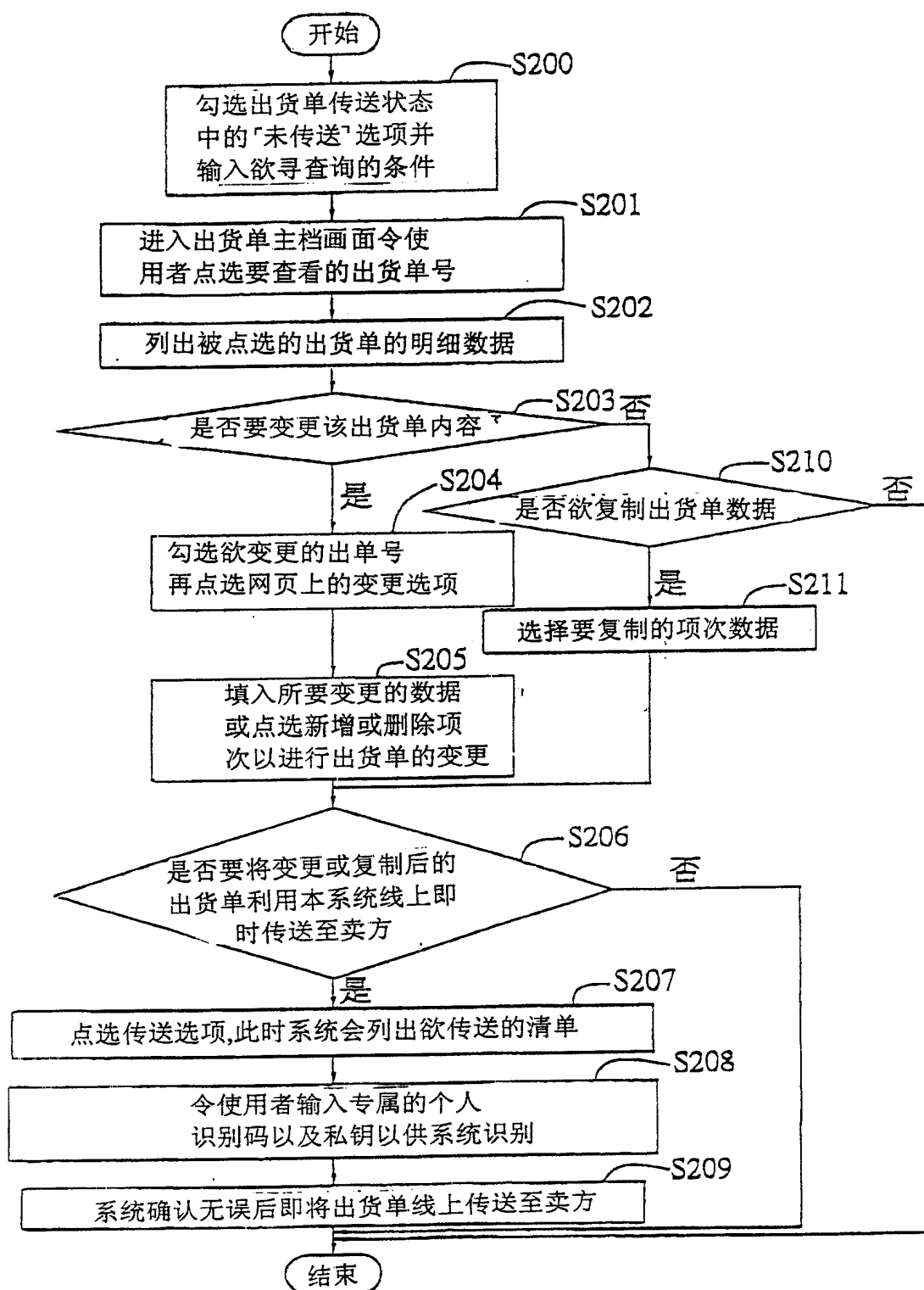


图 3 (B)

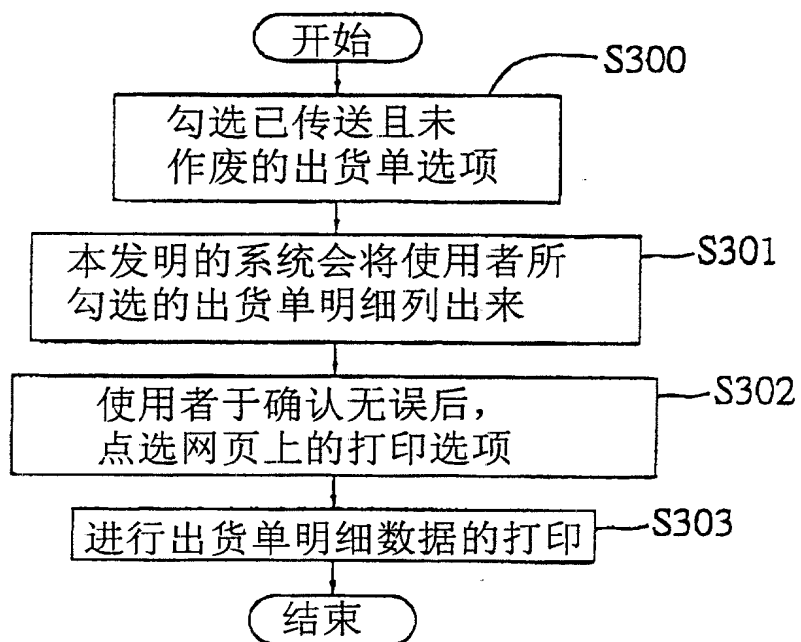


图 3 (C)

挑选订单
☐ 补开单
出货类别 ▼
采购员代码
厂商编号
交货厂区
出货日期 YY▼ / MM▼ / DD▼
订单号码
卖方料号
卖方料号
发票日期 YY▼ / MM▼ / DD▼
发票号码

图 4 (A)

挑选出货单项次

选取	订单号码	订单项次	订购量	总验收量	可出货量	包装方式	发票日期	发票号码
	450059550	0010	8000	7997	3		YY / DD / MM	
	450059551	0010	10000	3367	6633		YY / DD / MM	
	450059552	0010	20000	0	20000		YY / DD / MM	

404

405

406

407

408

图 4 (B)

新增完成

409

出货单号	出货单号	传送状态	出货日期	交货厂区
1400032001072401	140003	N	2001/07/24 00:00:00.0	TP03

身份	订单号	订单项次	买方料号	卖方料号	单价	规格	单位	出货量	验收量	包装方式	发票日期	发票号码
1	4500163163	00010	6050A0004802	6050A0004802	1048	PC13-PC6869MB-41-VER1.0	PCE	4	4		YY/MM/DD	71059393
2	4500166680	00010	6050A0004207	6050A0004207	780	PC13-2PC6963MB-46-VER1.5	PCE	10000	10000		YY/MM/DD	71059396

图 4 (C)

出货作业\出货单\查 410

传送状态 ☐ 全部 ☐ 已传送 ☒ 未传送

单据状态 ☒ 全部 ☐ 已作废 ☐ 未作废 411

厂商编号

出货单号 ~

订单号码 只显示补开单资料

传送日期 -

出货日期 -

排 序

412

图 5 (A)

450

传送

453

打印

出货作业\出货单\主播

选取补开单	作废	传送状态	传送日期	厂商编号	交货厂	出货单号	出货日期	发票日期	发票号码	总金额		
N	N	N	YY/MM/DD	150055	TP01	150055	YY/MM/DD	YY/MM/DD		89600	变更	复制
N	N	N	YY/MM/DD	150055	TP01	150055	YY/MM/DD	YY/MM/DD		112000	变更	复制

413

414

图 5 (B)

变更

补开单	删除	传送状态	出货单号	厂商编号	出货日期	交货厂	发票日期	发票号码	总金额
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	N	14003200 1072002	140003	YY/MM/DD	TP01	YY/MM/DD	<input type="text"/>	3453200
415		416		417		418		419	

删除	项次	订单单号	订单项次	卖方料号	单价	规格	单位	出货量	验收量	包装方式
<input type="checkbox"/>	1	4500147864	00010	60304 6001102	837	PCB-2PC/125	PCE	200	200	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	2	4500155878	00020	60304 6001102	818	PCB-2PC/125	PCE	4000	4000	<input type="text"/>
420								421		422

图 5 (C)

复制

确定复制

429

厂商编号	150055	出货日期	YY/MM/DD	交货厂	TP01	发票日期	YY/MM/DD	发票号码	
423				424				425	

选择	项次	订单号	订单项次	买方料号	卖方料号	单价	规格	单位	原订购量	累计验收量	可出货量	包装方式
<input type="checkbox"/>	2	4500167712	00020	821101	821101	28	PCB	PCE	4000		0	
426		427										
		428										

图 5 (D)

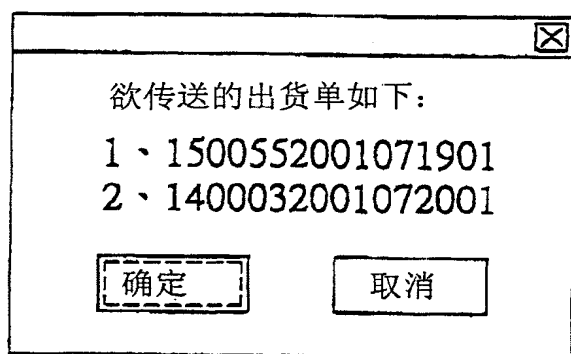


图 6 (A)

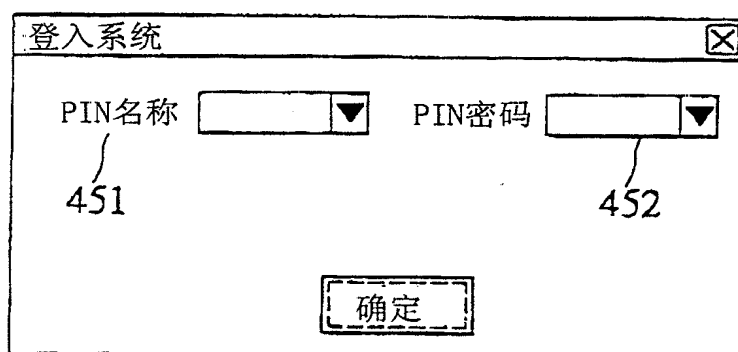


图 6 (B)

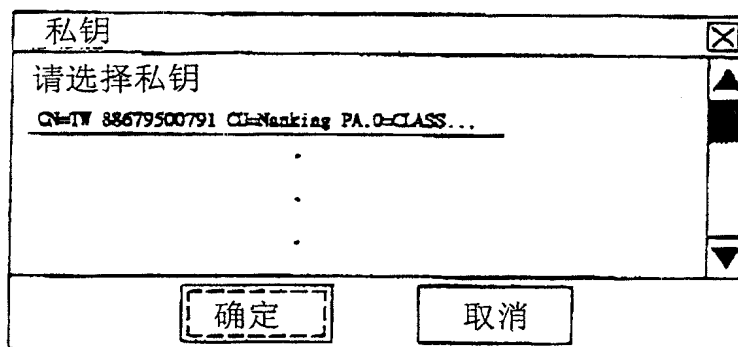


图6C